



Coates Screen

# Technisches Merkblatt

## SIEBDRUCKFARBEN A

### ANWENDUNG

Für Bedruckstoffe wie Holz, lackierte Untergründe, grundierte Metalle, verschiedene thermoplastische Kunststoffe ohne Weichmacher bzw. mit geringem Weichmacheranteil (z.B. Acrylglas, Hart-PVC, diverse duroplastische Kunststoffe). Weiterhin kann die Siebdruckfarbe A zum Bedrucken von Acrylglaspritzlingen (Blendeneinleger für Elektroindustrie) verwendet werden.

### EIGENSCHAFTEN

Die Siebdruckfarben A sind oxidativ, durch Aufnahme von Luftsauerstoff trocknende Siebdruckfarben. Sie besitzen eine glänzende bis seidengänzende Oberfläche, sind hochpigmentiert und haben eine gute Deckkraft. Siebdruckfarben A sind witterungsbeständig und somit für die Außenwerbung geeignet.

### PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT DER FARBTÖNE

Die Siebdruckfarben A sind für den Außeneinsatz geeignet. Es werden nur Pigmente verwendet, die nach der Wollskala (DIN 16525) eine Lichtbeständigkeit von 7-8 haben. Werden die Grundfarben mit hohem Anteil Weiß oder Lack vermischt, reduziert sich die Lichteinheit der Drucke.

Die Druckfarben von Coates Screen Inks GmbH entsprechen den Vorgaben der EUPIA-Rohstoffausschlussliste in der jeweils aktuellen Fassung. Die Verwendung von Pigmenten und anderen Verbindungen, basierend auf Antimon\*, Arsen, Cadmium, Chrom(VI), Blei, Quecksilber und Selen ist ausgeschlossen.

\*siehe Fußnote in der EUPIA Liste

### EINSTELLUNG FÜR DEN SIEBDRUCK

Die Siebdruckfarben A werden vor ihrer Verarbeitung mit den entsprechenden Verdünnern oder Verzögerern eingestellt.

<b>Verdünner AV</b>	für den Druck von Flächen und groben Schriften
<b>Verzögerer AD</b>	für den Druck feinsten Details

### SPRITZLACKIERUNG

Siebdruckfarben A lassen sich auch mittels Spritzverfahren verarbeiten. Zur Einstellung dieser Farbqualität auf Spritzkonsistenz steht der Spritzverdünner AVSP zur Verfügung.

### TROCKNUNG

Die Siebdruckfarben A trocknen durch Aufnahme von Luftsauerstoff (oxidative Trocknung). Durch Wärmeanwendung (bis ca.80°C) kann die An- und Durchtrocknung wesentlich beschleunigt werden. Die Zugabe von 0,25 bis maximal 0,5 % Trockner A/ST-00 empfiehlt sich bei Farbenbrüchen oder auch Farben, die mehrere Jahre auf Lager stehen.

### TROCKNUNGSZEITEN

Handtrocknung bei 20°	nach ca. 2- 4 h
Endtrocknung bei 20°	nach ca. 12 -24 h

### BRONZEFARBEN

Für den Druck metallischer Schmuckfarben stehen dem Anwender die Bronzepasten mit der Bezeichnung B 75 bis B 79 zur Verfügung.

Die Bronzepasten werden mit dem entsprechenden Bronzebinder A/B vor der Verarbeitung angemischt.

Mischungsverhältnisse nach Gewichtsteilen:

Goldbronzepaste: A/B = 1 : 3-4

Silberbronzepaste: A/B = 1 : 4-6

Müssen Bronzedrucke überlackiert bzw. überdruckt werden, empfiehlt es sich den Goldbronzemischungen noch zusätzlich 10-30% Bronzebinder A/B zuzusetzen. Eine Überprüfung der Überdruck- bzw. Überlackierbarkeit ist in allen Fällen notwendig.

Bronzedrucke neigen unter Einwirkung von Luftfeuchtigkeit und sauren Bestandteilen in der Luft zum Oxidieren. Besonders Gold- und Kupferbronze-Drucke werden dadurch unansehnlich. Man kann den Oxidationsprozess für einige Zeit hinauszögern, indem man den Bronzesiebdruck zusätzlich überlackiert.

### **BEDRUCKSTOFF**

Vor der Bedruckung von lackierten Untergründen wie auch bei Plattenmaterialien und Spritzlingen sind Andruckversuche zwecks Farbhaftung durchzuführen.

Das Vorhandensein von Trennmitteln und Gleitmitteln an der Bedruckstoffoberfläche verschlechtert oder verhindert eine gute Farbhaftung. Oftmals kann durch Reinigen mit Spiritus oder einem anderen geeignetem Medium Abhilfe geschaffen werden.

### **REINIGUNG**

Die Siebdruckfarben A lassen sich mit Universalreinigungsmittel URS oder URS 3 von Schablonen und Werkzeugen entfernen.

### **VERPACKUNG**

Siebdruckfarben A werden in 1 ltr. und teilweise in 5 ltr. Gebinden geliefert.

### **LAGERHALTUNG**

Siebdruckfarben A können bei längerer Lagerhaltung zur Hautbildung neigen. Um dies zu vermeiden, ist es ratsam, die Dosen gut zu verschließen ggf. überschichtet man die Farbe mit etwas Verdünner AV oder Verzögerer AD.

### **LAGERBESTÄNDIGKEIT**

Angaben zur Haltbarkeit siehe Dosenetikett.

### **KENNZEICHNUNG**

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblatt lesen. Das Sicherheitsdatenblatt nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) enthält die Kennzeichnung nach CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung.

---

## STANDARDFARBTÖNE

zitronengelb	A 10/NT	ultrablau	A 32/NT
mittelgelb	A 11/NT	dunkelblau	A 33/NT
dunkelgelb	A 12/NT	türkis	A 34/NT
orange	A 15/NT	violett	A 37/NT
ockergelb	A 17/NT	hellgrün	A 40/NT
hellrot	A 20/NT	tannengrün	A 41/NT
signalrot	A 21/NT	brillantgrün	A 42/NT
karminrot	A 22/NT	hellbraun	A 50/NT
rosa	A 25/NT	dunkelbraun	A 51/NT
hellblau	A 30/NT	weiß	A 60/NT
mittelblau	A 31/NT	schwarz	A 65/NT

## RASTERFARBEN NACH EUROPASKALA

gelb	A/180-NT
magenta	A/181-NT
cyan	A/182- NT

## SPEZIALFARBEN

Transparentpaste	A/TP	Überzugslack	A 70
Trockner	A/ST-00	Überzugslack matt	A 70/MT
Bronzebinder	AB		

*Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. JUNI 2015 – VERSION Nr. 7*

**Coates Screen Inks GmbH**  
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg  
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200  
<http://www.coates.de>